

Date: Wednesday, 6/7/2006 12:01:00 PM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer	: CU-DAR001 Dart Helicopters Services	Drawing Name	: REAR LOCKER EXTENDER
Job Number	: 27434		
Estimate Number	: 10719		
P.O. Number	: <i>N/A</i>	Part Number	: D350604041
This Issue	: 6/7/2006	S.O. No.	: <i>N/A</i>
Prsht Rev.	: NC	Drawing Number	: D2273/D350-604-041
First Issue	: <i>N/A</i>	Project Number	: N/A
Previous Run	: 27251	Drawing Revision	: D/A1
		Material	: <i>N/A</i>
Written By	: <i>[Signature]</i>	Due Date	: 6/30/2006
Checked & Approved By	: <i>[Signature]</i> 06.06.07	Qty:	1 Um: Each
Comment	: Est Rev:Q 03.12.01 Reformat KJ/RF		

Additional Product

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
---------	-----------------------	---------------

1.0	DC	DOCUMENT CONTROL
-----	----	------------------



Comment: DOCUMENT CONTROL
Photocopy bluefile and create labels per PPP D350-604-041CHG001

K-S 06.06.17 (1)

2.0	PG	PURCHASING
-----	----	------------



Comment: PURCHASING
Issue P/O: *1433* *C 206/07/06* (1)
Description: D350-604-041 Rear locker extender.
Supplier: Delastek.
Certification of Conformity and process sheet from Delastek is required.
Camlock stud
ship to Delastek B *m18800 CZ*

4 x 2600-4

3.0	26004	Camlock stud
-----	-------	--------------



Comment: Qty.: 4.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s)

4.0	D350604041P	rear locker extender
-----	-------------	----------------------



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)
Rear Locker Extender

5.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1
-----	-------------	-----------------------



Comment: PACKAGING RESOURCE #1
Receive and inspect for transit damage.Ensure a copy of Certification of Conformity and process sheet from Delastek is attached.

SL 06/09/31

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Mfg / Design Mgr	Approval QC Inspector

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Design Mgr	Approval QC Inspector
			Initial Design Mgr	Action Description Design Mgr	Sign & Date			

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes ☒ No ☐ DQA: ☒ ☐ Date: 06/09/05

NOTE: Date & initial all entries

QA: N/C Closed: _____ Date: _____

Date: Wednesday, 6/7/2006 12:01:00 PM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: REAR LOCKER EXTENDER

Job Number: 27434

Part Number: D350604041

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

6.0

D2268

Placard



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part# Description Batch

1 D2268 Placard B27442

AL 06/08/31

7.0

QC5

INSPECT WORK TO CURRENT STEP



Comment: Check hole locations to template. DT 8824 Check process sheet and audit. Place D2268 decal as per Dwg D350-604-041.

AL 06/08/31 (1)

8.0

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Pick Packing Kit

9.0

D2269

Placard



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick: for shipment with part

Qty Part Number Description Batch

1 D2269 Placard B27443

AL 06/08/31

10.0

QC4

INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS



Comment: INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS

AL 06/08/31

11.0

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and pack for shipping as per PPP D350-604-041

Location:

PPP Rev: E

AL 06/08/31 (1)

12.0

DC

DOCUMENT CONTROL



Comment: DOCUMENT CONTROL

Inspection Level 21

AL 06/08/31

Job Completion



U 06/09/05

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Mfg / Design Mgr	Approval QC Inspector

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Design Mgr	Approval QC Inspector
			Initial Design Mgr	Action Description Design Mgr	Sign & Date			

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

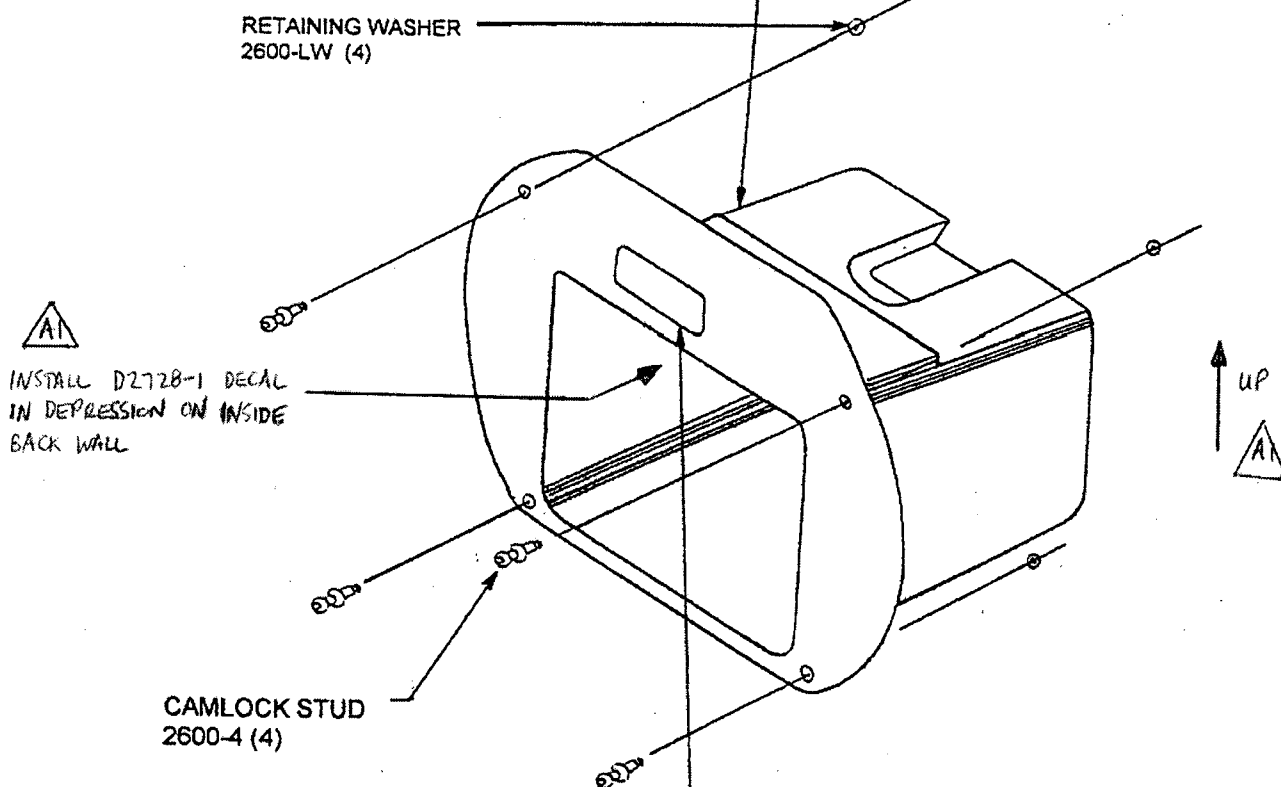
NOTE: Date & initial all entries

QA: N/C Closed: _____ Date: _____



DESIGN BW	DRAWN BY UP	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED [Signature]	APPROVED [Signature]	DRAWING NO. D350-604-041	REV. A SHEET 1 OF 1
DATE 02.04.01		TITLE REAR LOCKER EXTENDER ASSEMBLY	SCALE NTS
A	02.04.01	NEW ISSUE	
AI	# RF 02.04.23	ADD D2728-1 DECAL + ORIENTATION NOTE REAR LOCKER EXTENDER (D2273)	

RELEASED
02.04.03



SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING

DECAL (D2268)
TOTAL WEIGHT IN THIS COMPARTMENT
NOT TO EXCEED 15 LBS (7 KGS)

UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE

WORK ORDER

NO. 27434

D350-604-041 REAR LOCKER EXTENDER

NOTE: DECALS TO BE ORIENTED TO MATCH 'UP' ORIENTATION OF RLE



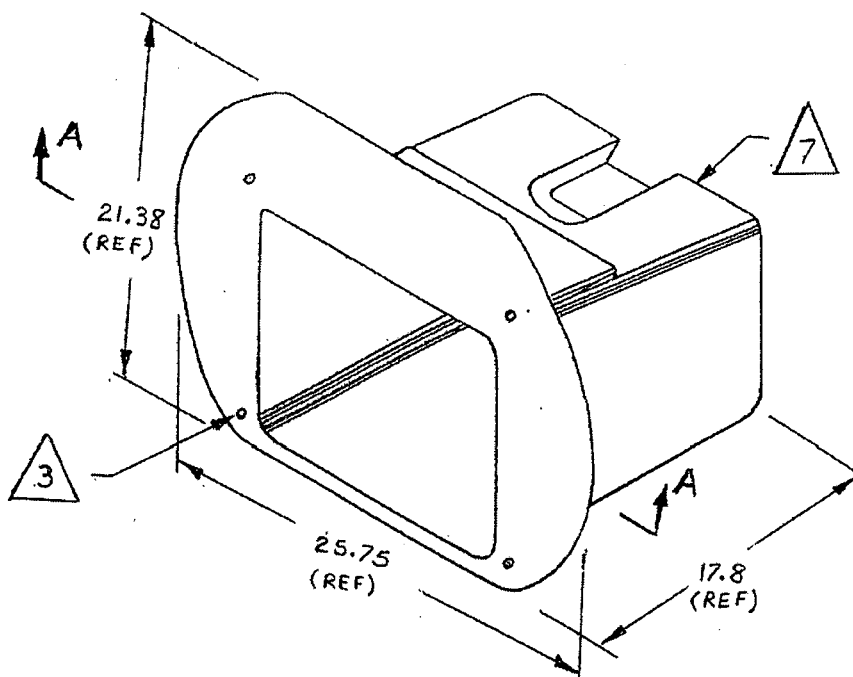
Copyright © 2002 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



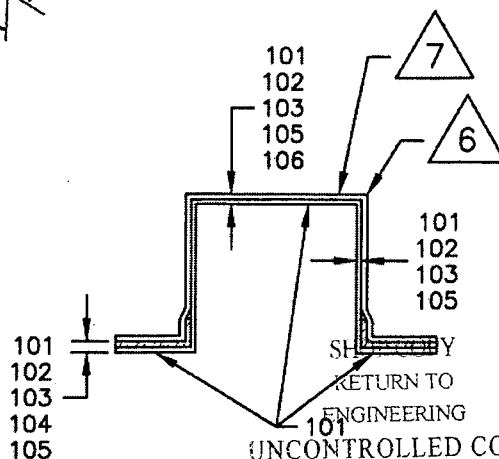
DESIGN	JB	DRAWN BY	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA
CHECKED	<i>[Signature]</i>	APPROVED	DRAWING NO. D2273 REV. D SHEET 1 OF 1
DATE	02.04.01	TITLE	350 REAR LOCKER EXTENDER SCALE NTS
B	96.05.27	RE-DRAWN	
C	02.01.30	CLARIFY MATERIAL, LAYUP, AND TOOLING	
D	02.04.01	REMOVE EPOCAST, ADD SURFACE FINISH	

RELEASED
02.04.03



NOTES:

- 1) LAMINATE PER DART QSI 006. LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING.
- 2) LAYUP USING DT8010 MOLD. WET LAYUP NO BAG/VACUUM.
- 3) TRIM & DRILL PER DT8020. OPEN HOLES TO $\phi 0.257$ (4 PLACES).
- 4) MATERIALS:
RESIN: DERAKANE 470-36/411/510A40
FIBRE: 9oz = 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS
18oz = 18.0 oz ROVING "E" GLASS.
- 5) CONSTRUCTION:
101-WHITE GLOSS GELCOAT # GEL 944W005.
102-9oz ALL OVER.
103-18oz ALL OVER.
104-18oz RE-INFORCE FRONT FLANGE EXTENDING 2" ON SIDES.
105-9oz ALL OVER.
106-PEEL PLY.
- 6) MATTE TO HOLD DOWN CORNERS AS REQUIRED.
- 7) FINISH THIS SURFACE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S.
- 8) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES.



UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 27433

Copyright © 1996 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	10920
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-3336

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
EPIC EXPRESS COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by		Your PO #	GST/PST #	
30/08/06	08/06/06	4701	C. Lavoie		PO00001433		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0003	Rear Locker Extender D350-604-041 B27434 Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D JOB: 36182 QTÉ: 1 			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

☐ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:

Quality department



AQ-357

Date: Vendredi, 2006-06-09 08:36:45
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client :	DART Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin :	REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job :	36182	Numéro Article :	DKC134-0003
Numéro Soumission :	1708	Numéro Dessin :	D350-604-041 & D2273
Numéro B.A. :		Projet Numéro :	DKC134
Cette fois :	2006-06-09 No. B.V. :	Révision dessin :	A & D
Dernière Rev. :	NC	Matériel :	Résine Derakane 470-36/411/510
Rem. fois :	- - Type :	Date Due :	2006-08-25 Qté: UDM: UNITE
Job précédente :	36181		





DELASTEK COMPOSITES 15

Écrit par :
Vérifié & Approuvé par :
Commentaires : N° de pièce Laminée Dart Aerospace: D2273
N° de pièce Assemblée Dart Aerospace: D350-604-041
N° de pièce Delastek Aeronautique: DKA362-0004
N° de pièce Delastek Composites: DKC134-0003






Process Sheet Rév.: 05 Changer les quantité de certaines composantes et ajouter instruction de fabrication








Inscrire le N° de Série : B27434 Sur la pièce.

Produit additionnel

Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
1.0	AC0303	Frekote 44NC	
Commentaire Qty.: 0.017 UNITE(s)/Unit Total : 0.017 UNITE(s) Frekote 44NC			
2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART	
 			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs PRÉPARATION DU MOULE Nettoyer le moule à l'aide d'un chiffon humide et sécher à l'air. Selon I.F. # DKC134-0003-5. Note: Afin que le frekote agisse pleinement, le moule doit être libre de toute contamination, enlever tout contaminants à l'aide de Frekote PMC, PMC Plus ou tout autre solvant efficace. Il est permis d'utiliser un abrasif (Doux) afin d'enlever toute accumulation de résine sur le moule. Appliquer 2 couches de Frekote 44-NC à l'aide du chiffon propre en laissant sécher pendant 15 minutes entre les couches. Le séchage de la dernière couche doit être de 3 heures à température de la pièce avant d'appliquer le Gel Coat. 21/08/06 			
3.0	AAC0273	Gel Coat Blanc N° Gel 944W005	
Commentaire Qty.: 1.575 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.575 KILOGRAMME(s) Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 N° de Lot: 1-5220-1			

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER	
Numéro Job: 36182		Numéro Article: DKC134-0003	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
4.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9	
Commentaire Qty.: 0.0066 PINTE(s)/Unit Total : 0.0066 PINTE(s) Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: <u>5659</u>			
5.0	AC0260	Acetone	
Commentaire Qty.: 0.200 UNITE(s)/Unit Total : 0.200 UNITE(s) Acetone			
6.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL Faire la préparation du matériel selon I.F. # DKC134-0003-5 : Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% D'acétone.			
7.0	GEL COAT.	APPLICATION DE GEL COAT	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs APPLICATION DE GEL COAT Selon I.F. # DKC134-0003-5. Coller un Label D2728-1 sur le trou de démoulage afin qu'il soit à l'horizontale dans la pièce lorsque vous la démoulez. (Le mur du locker où se trouve la bosse, est la partie supérieur de la pièce) À l'aide d'un fusil à gel coat appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DKG 362-010 et laisser sécher pendant un minimum de 12 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70. Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement. Autocontrôle de fabrication. (Visuel du Gel Coat)			
8.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.	
Commentaire Qty.: 1.680 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.680 KILOGRAMME(s) Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: <u>1-5712-1</u>			
9.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9	
Commentaire Qty.: 0.0063 PINTE(s)/Unit Total : 0.0063 PINTE(s) Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: <u>5659</u>			

Client:	DART Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin:	REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job:	36182	Numéro Article:	DKC134-0003
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
10.0	AAC0326	9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y	
Commentaire	Qty.: 4.6 VERGE(s)/Unit Total : 4.6 VERGE(s) 9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y N° de Lot: <u>1-5456-1</u>		
11.0	AAC0277	Fiberglass 18oz Type "E" N° WR1850	
Commentaire	Qty.: 1.14 UNITE(s)/Unit Total : 1.14 UNITE(s) Fiberglass 18oz Type "E" N° WR1850 N° de Lot: <u>1-5283-1</u>		
12.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART	
			
Commentaire	Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run : 0.7500Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL selon I.F.# DKC100-0001-2. Tailler le matériel selon les dimensions requises à l'aide de gabarit de trimage prévus à cet effet. Autocontrôle de fabrication. (Selon gabarits)		
22/08/06			
13.0	LAMINAGE.	LAMINAGE PIÈCE DART	
			
Commentaire	Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.5000Hrs Total Run : 3.5000Hrs FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS Faire le laminage selon I.F. # DKC134-0003-5. S'assurer de ne pas trapper d'air entre les rangs Inscrire les informations suivantes: Humidité: <u>44%</u> Température: <u>24.1°C</u> Heure: _____ Date: <u>22/08/06</u>		
			
14.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.	
Commentaire	Qty.: 0.150 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.150 KILOGRAMME(s) Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: <u>1-5712-1</u>		

Feuille de Procédé

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER

Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

15.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
------	---------	-------------------

Commentair Qty.: 0.0063 PINTE(s)/Unit Total : 0.0063 PINTE(s)
 Catalyst N° DDM-9

N° de Lot:

5659

16.0	FINITION 3	FINITION PIÈCE DART
------	------------	---------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
 FINITION PIÈCE DART

Injecter les bulles d'air selon I.F.# DKC134-0003-5.

22/08/06



17.0	DÉMOULAGE 1	DÉMOULAGE PIÈCE DART
------	-------------	----------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
 DÉMOULAGE DES PIECES

Selon I.F.# DKC134-0003-5.

Faire le démoulage de la pièce en poussant de l'air à l'intérieur tout en faisant bien attention de ne pas l'endommager .

Autocontrôle de fabrication.(Visuel)

23/08/06



18.0	TRIMAGE 3	TRIMAGE COMPOSITES DART
------	-----------	-------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 40.0000Min Total Run : 0.6667Hrs
 TRIMAGE DE FINITION

Selon I.F.# DKC134-0003-5.

Nettoyer tout résidu de frekote restant sur la pièce à l'aide d'un chiffon imbibé d'acétone.

Masquer la pièce à l'aide de paper mask.

Faire le trimage de la pièce selon le dessin à l'aide du trimjig N° DKG 362-020 percer les trous pilot à .125" de diamètre.








Sabler tout les surfaces où l'on appliquera le primer à l'alde de papier sabler Grit 80 et nettoyer à l'aide d'un chiffon imbibé d'acétone.

Percer les trous .257" Dia. selon le dessin.

Faire du remplissage au besoin selon l'instruction de travail Tec-72.

ilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER	
Numéro Job: 36182		Numéro Article: DKC134-0003	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
	Masquer la pièce à l'aide de paper mask.		
	Autocontrôle de fabrication. (Visuel et dimensionel selon le dessin)		
19.0	AAC0671	Dupont Primer N° 1104S	
Commentaire Qty.: 0.3330 GALLON(s)/Unit Total : 0.3330 GALLON(s) Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-5535-1			
20.0	AAC0670	Dupont Activation N° 7975S	
Commentaire Qty.: 0.6670 PINTE(s)/Unit Total : 0.6670 PINTE(s) Dupont Activation N° 7975S N° de Lot: 1-5692-1			
21.0	AAC0672	Dupont Reducer N° 12375S	
Commentaire Qty.: 0.0833 GALLON(s)/Unit Total : 0.0833 GALLON(s) Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-5390-2			
22.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART	
			
Commentaire Setup: 0.25Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant.			
23.0	PEINT/ PRIMER2	PEINTURE / PRIMER DART	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs APPLICATION DE PEINTURE Appliquer une couche de primer Gris N° 1104S sur toutes les surfaces extérieurs de la pièce. Selon I.G. # Application de primer Laisser sécher pendant 3 heures. Autocontrôle de fabrication. (visuel du primer)			
24.0	FINITION 3	FINITION PIÈCE DART	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs FINITION GÉNÉRALE Corriger les défauts de surfaces à l'aide du Polysoft de Sikkens À l'aide d'un papier sablé grit 180 ou plus fin, sabler légèrement toute la surface primée, et nettoyer à l'aide d'alcool Isopropylique.			

24/08/06








29/08/06












30/08/06



Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER	
Numéro Job: 36182		Numéro Article: DKC134-0003	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
25.0	AAC0671	Dupont Primer N° 1104S	
Commentair Qty.: 0.1670 GALLON(s)/Unit Total : 0.1670 GALLON(s) Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: <u>1-5535-1</u>			
26.0	AAC0670	Dupont Activator N° 7975S	
Commentair Qty.: 0.3360 PINTE(s)/Unit Total : 0.3360 PINTE(s) Dupont Activator N° 7975S N° de Lot: <u>1-5535-2</u>			
27.0	AAC0672	Dupont Reducer N° 12375S	
Commentair Qty.: 0.0420 GALLON(s)/Unit Total : 0.0420 GALLON(s) Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: <u>1-5590-2</u>			
28.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART	
			
Commentair Setup: 0.25Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabriquant.			
29.0	PEINT/ PRIMER2	PEINTURE / PRIMER DART	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs APPLICATION DE PEINTURE Appliquer une couche de primer Gris N° 1104S sur toutes les surfaces extérieurs de la pièce. Selon I.F. # Application de primer Laisser sécher pendant 3 heures. Autocontrôle de fabrication.(visuel du primer)			
30.0	AAC0280	Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4)	
Commentair Qty.: 4 UNITE(s)/Unit Total : 4 UNITE(s) Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4) N° de Lot: <u>1-5693-1</u>			
31.0	AAC0103	Washer 2600-LW (1127700)	
Commentair Qty.: 4.0 UNITE(s)/Unit Total : 4.0 UNITE(s) Washer 2600-LW (1127700) N° de Lot: <u>1-563-6</u>			
32.0	AAC0279	Étiquette Dart N° D2728-1	
Commentair Qty.: 2.00 UNITE(s)/Unit Total : 2.00 UNITE(s) Étiquette Dart N° D2728-1 N° de Lot: <u>N.A.</u>			

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER	
Numéro Job: 36182		Numéro Article: DKC134-0003	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
33.0	AAC0282	Placard N° D2268	
Commentaire Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s) Placard N° D2268 N° de Lot: <u>N.A.</u>			
34.0	ASSEMBLAGE 3	ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES Selon I.F. # DKC134-0003-8. Démasquer la pièce. Assembler les quatre (4) Camlock Stud N° 2600-4 à l'aide des Lock Washer N° 2600-LW et appliquer le D2268 Placard à l'endroit désigné sur le dessin. Placer le D2728-1 par dessus celui posé à l'étape 15 en faisant bien attention à l'orientation il doit être lisible en regardant dans le fond de la boîte lorsque la bosse est vers le haut. Autocontrôle de l'assemblage (Visuel) <i>OK 30-08-06</i>			
35.0	IDENTIFICATION4	IDENTIFICATION PIÈCES DART	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs IDENTIFICATION DES PIECES Selon I.F.# DKC134-0003-13. Faire l'identification de la pièce: N° de pièce D350-604-041 N° de Work Order: <u>36182</u> L'identification doit être vers l'extérieur. <i>OK 30.08-06</i>			
36.0	INSPECTION 3	INSPECTION PIÈCE DART	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs INSPECTION GÉNÉRALE Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin. <i>1x 3000000</i>			
37.0	EMBALLAGE	EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE Faire l'emballage de la pièce dans le contenant approprié.			

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER

Numéro Job: 36182

Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Quantité: 1 Date: 30/8/06 Sceau:

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____